Nr. 13. We Lwowie, dnia 1. lipca 1898. Rocznik III.

# PRZEWODNIK PRZEMYSŁOWY

ORGAN TOWARZYSTWA ZACHĘTY PRZEMYSŁU KRAJOWEGO

Wychodzi co dni czternaście — 1. i 15. każdego miesiąca.

WARUNKI PRENUMERATY:
W kraju i w całej monarchii.
rocznie 4 zł — półrocznie 2 zł. 10 ct. kwartalnie 1 zł. 20 ct. Poza granicami monarchii rocznie: 4 zł. 50 ct., półrocznie 2 zł. 30 ct., kwartalnie 1 zł. 40 ct.
Numer pojedynczy 20 ct.

KOMITET REDAKCYJNY:
JAN FRANKE, ARNULF NAWRATIL,
TADEUSZ ROMANOWICZ,
AUGUST SOŁTYŃSKI, JULIUSZ STARKEL.

Wszystkie przesyłki adresować należy:
REDAKCYA
„PRZEWODNIKA PRZEMYSŁOWEGO“
WE LWOWIE (gmach sejmowy).
Inseraty przyjmuje się po cenie 10 ct. od wiersza drobnym drukiem w 1 szpalcie Członkowie T. Z. P. K. otrzymują opust 25%.

## Krajowy Związek przemysłowy.

Przy rozszerzaniu się szkół zawodowych, mnożeniu produkcyjnych spółek przemysłowych i następującem obecnie osiedlaniu się należycie wykształconych drobnych przemysłowców w zakresie stolarstwa, ślusarstwa, tkactwa, koszykarstwa, garncarstwa itd. okazuje się coraz potrzebniejszą instytucya, któraby, organizując stosunki handlowe między krajowymi przemysłowcami i przychodząc w pomoc ich kapitałowi obrotowemu przez udzielanie zaliczek na gotowe wyroby, wzmacniała i podnosiła przemysł krajowy.

Cel ten między innymi miało na oku galic. akcyjne Towarzystwo handlowe. Założyło ono dwa bazary krajowe, w Krakowie i we Lwowie i dało początek handlowej organizacyi krajowego przemysłu. Z czasem jednak pozostało ono głównie przy transakcyach handlowych, mających na oku handel hurtowny artykułami krajowymi, które kraj w większych ilościach wywozi lub sprowadza, jak np. spirytus, chmiel, sztuczne nawozy, narzędzia rolnicze — i zwinęło dział bazarów, reprezentujący przeważnie gałęź wewnętrznego handlu detalicznego. Założone przez Towarzystwo handlowe bazary, odkupiła od niego firma Stefan Kossuth w Żywcu, a nadto otworzyła jeszcze dalsze w Nowym Sączu, w Stanisławowie i w Czerniowcach.

Już w czasie istnienia tych pięciu bazarów, podniósł się silnie ruch handlowy w zakresie wyrobów przemysłu krajowego, i co za tem idzie, wzmogła się znacznie krajowa produkcya przemysłowa. Daleko jednak do tego, ażeby w bilansie handlowym kraju ważyły już dzisiaj ciężko na szali cyfry obrotu handlowego wyrobami krajowymi, ażeby publiczność, przejęta głęboko poczuciem obowiązku wspierania wszystkiego co swojskie, zasilała się wyłącznie wyrobami krajowymi w zakresie tych przedmiotów, które może mieć w kraju wyrobione.

Cóżkolwiekbądź postęp jest niewątpliwy w tej mierze, krok po kroku zdobywa się konsumentów jak szaniec warowny, a wytrwałość osiągnie nareszcie to, że szaniec ów, uzbrojony milionami zagranicznego przemysłu, zostanie dla dobrobytu kraju zdobytym.

Obecnie firma Kossuth i Ska zainicyowała zawiązanie nowej instytucyi pod nazwą Krajowy Związek przemysłowy, która celowi popierania produkcyi przemysłowej i handlu wyrobami krajowymi czynić ma zadość.

W statucie cel i zakres działania Związku, jako stowarzyszenia zarejestrowanego z ograniczoną poręką na podstawie ustawy z d. 9. kwietnia 1873, określone są jak następuje:

§. 4. Celem Związku jest podniesienie przemysłu krajowego, zarówno w pośredni sposób przez zbyt wyrobów tego przemysłu w kraju, jak niemniej i bezpośrednio przez prowadzenie fabryk i innych zakładów wytwórczych. Do osiągnięcia tego celu służyć mają Związkowi środki następujące:

1. Zakładanie i prowadzenie w kraju i poza krajem bazarów, sklepów, składów, agencyi, kantorów i t. p. zakładów handlowych do sprzedaży drobiazgowej i hurtownej, sposobem komisowym lub na własny rachunek Związku, wyrobów przemysłu krajowego.

2. Urządzanie wystaw stałych i czasowych wyrobów przemysłu krajowego i sprzedaż tychże wyrobów na jarmarkach.

3 Dostawy wyrobów przemysłu krajowego do instytucyi i zakładów państwowych, krajowych i w ogóle publicznych.

4. Obsługa handlowa szkół przemysłowych przez Wydział krajowy utrzymywanych lub popieranych.

5. Zasilanie tych wytwórców, którzy są członkami Związku, funduszem obrotowym, przez wydawanie im zaliczek na towary, przyjmowane od nich do sprzedaży komisowej w zakładach handlowych Związku.

6. Pośrednictwo w dostarczaniu swym członkom potrzebnych im surowców, maszyn, narzędzi, przyborów i t. p.

7. Zakładanie w kraju nowych i obejmowanie na własność lub w dzierżawę dawniej istniejących fabryk, pracowni i w ogóle przedsiębiorstw wytwórczych i prowadzenie tychże na własny rachunek Związku.

8. Prowadzenie wszelkich czynności handlowych i przemysłowych do rozwoju przemysłu krajowego przyczynić się mogących, w granicach wskazanych w ustawie z 9. kwietnia 1873 r..

Prawa i obowiązki członków określone są następującymi paragrafami:

§. 5 Członkiem Związku może być każdy, kto ma prawo rozporządzania swym majątkiem. Nie mogą być członkami Związku ci wszyscy, którzy prowadzą przedsiębiorstwa współzawodniczące z interesami Związku.

Członków przyjmuje Dyrekcya, której przysługuje prawo odmówić przyjęcia bez podania powodów. Nieprzyjęty może odwołać się do Rady nadzorczej, która rozstrzyga ostatecznie.

Nowo przyjęty członek obowiązany jest podpisać statut Związku lub deklaracyę przystąpienia.

§. 6. Członkami Związku mogą być także spółki, towarzystwa, instytucye i w ogóle osoby prawne — z zastrzeżeniem, że na zgromadzeniach Ogólnych Związku każde takie ciało zbiorowe reprezentowane będzie przez jednego umocowanego delegata.

§. 7. Każdy członek Związku obowiązany jest stosować się ściśle do przepisów niniejszego statutu, oraz do uchwał właściwych organów Związku członków tegoż obowiązujących i w ogóle popierać w miarę możności cele i działania Związku.

§. 8. Dopóki członek pozostaje w Związku, nie może on udziałów swoich ani wyjąć w całości lub częściowo, ani też w inny sposób nimi rozporządzać. Wszelka cesya, zastaw lub obciążanie udziałów, nieważne są wobec Związku, albowiem udziały członków odpowiadają przedewszystkiem za zobowiązania tychże członków wobec Związku, którego Dyrekcya ma prawo odpisać z udziału kwotę dłużną Związkowi, a nadto udziały te obciążone są prawem zastawu za zobowiązania Związku.

§ 9. Gdyby w razie likwidacyi lub konkursu stan czynny Związku nie starczył na pokrycie wszystkich zobowiązań Związku, każdy członek odpowiada w myśl §. 76 ustawy z d. 9. kwietnia 1873 r. nietylko swoimi deklarowanymi udziałami, lecz także dalszą kwotą kwotą do wysokości tychże udziałów.

§. 10. Każdemu członkowi Związku przysługuje prawo:

*a)* korzystania z usług Związku w zakresie działania tego stowarzyszenia;

*b)* pobierania z czystego zysku Związku dywidendy od wpłaconych swoich udziałów;

*c)* brania udziału w zgromadzeniach Ogólnych Związku z prawem głosu, wybierania i wybieralności w myśl §§. 21 i 50 niniejszego statutu.

§. 11. Prawa członka Związku ustają: *a)* wskutek dobrowolnego jego wystąpienia; *b)* wskutek jego śmierci i *c)* wskutek jego wykluczenia.

§ 12. Dobrowolne wystąpienie członka ze Związku nastąpić może tylko z końcem roku obrotowego, powinno ono jednak być zapowiedzianem Dyrekcyi piśmiennie przynajmniej na trzy miesiące przed końcem roku obrotowego, gdyż w przeciwnym razie występujący członek dopiero z końcem następnego roku obrotowego zwolnionym być może.

§. 13. W wypadku śmierci członka, dywidenda lub niedobór na udział jego przypadające policzone będą aż do końca tego roku, w którym śmierć nastąpiła.

§. 14. Członek wykluczonym być może ze Związku nie inaczej, jak na podstawie uchwały Rady nadzorczej na wniosek Dyrekcyi powziętej.

Dyrekcya obowiązaną jest przedstawić wniosek o wykluczenie:

*a)* jeżeli członek nie wypełnia zobowiązań statutowych, a w szczególności jeżeli nie uiszcza wkładek na udziały;

*b)* jeżeli członek działa na szkodę Związku, a w szczególności, jeżeli przez niedotrzymanie zaciągniętych względem Związku zobowiązań terminowych daje Związkowi powód do sądowego przeciwko niemu wystąpienia;

*c)* jeżeli członek utraci z jakichkolwiek powodów prawo zarządzania swym majątkiem;

*d)* jeżeli prywatny wierzyciel członka uzyska drogą sądową prawo zaspokojenia swej należności z udziału przypadającego członkowi w razie wystąpienia.

W razie wykluczenia, prawa członka ustają z dniem zapadnięcia odnośnej uchwały.

§. 15. Członkowie, którzy wystąpili ze Związku, również i spadkobiercy zmarłego członka, mają prawo odebrania tylko swego udziału w tej wysokości, jaką w chwili ustąpienia członka wykażą księgi Związku. Innych praw do majątku Związku ustępujący członkowie rościć sobie nie mogą

Wypłata udziałów członkom ustępującym ze Związku lub spadkobiercom zmarłych członków nastąpić może w każdym razie dopiero wtedy, gdy skończy się odpowiedzialność członka w §. 16 zastrzeżona i gdy rachunki roczne zatwierdzone zostaną przez to Zgromadzenie Ogólne, które oznaczy wysokość dywidendy lub niedoboru za ostatni rok odpowiedzialności członka.

§. 16. Członkowie występujący lub wykluczeni, oraz spadkobiercy zmarłych członków odpowiadają za wszelkie zobowiązania Związku, zaciągnięte po dzień wystąpienia, wykluczenia lub śmierci członka, stosownie do §. 78 ustawy z d. 9. kwietnia 1873 r.,

jeszcze przez jeden rok po upływie tego roku obrotowego, w którym członek ustąpił ze Związku.

§. 17. Kapitał Związku tworzy się z wkładek członków i z funduszów obcych, jako to: pożyczek przez Związek zaciągniętych, kwot pozostających na rachunku bieżącym i t. p.

Fundusze własne dzielą się na:

*a)* udziały członków stanowiące własność każdego z nich z osobna w warunkach niniejszym statutem określonych;

*b)* majątek ogólny Związku, należący do ogółu stowarzyszonych, a służący przedsiębiorstwu jako rezerwa.

§. 18. Udział każdego członka Związku wynosi sto złotych reńskich w. a., wolno jednak każdemu członkowi deklarować przy przystąpieniu do Związku dowolną liczbę udziałów stuzłotowych. Również i w następstwie każdy członek może przybrać więcej udziałów ponad liczbę pierwotnie deklarowaną, nie inaczej jednak, jak za każdorazową zgodą Dyrekcyi

Niezależnie od tego na wniosek Rady nadzorczej Zgromadzenie Ogólne może powziąć uchwałę, ograniczającą w ogóle liczbę udziałów stuzłotowych przez jednego członka posiadanych

§. 19. Kwota odpowiadająca deklarowanej liczbie udziałów wniesioną być winna najdalej w ciągu dwóch tygodni po przyjęciu członka, w przeciwnym zaś razie deklaracya przystąpienia uważa się za cofniętą.

Członkom deklarującym jeden tylko udział stuzłotowy Dyrekcya rozłożyć może wniesienie tegoż na raty miesięczne przynajmniej po 10 zł. wynoszące.

Dopóki wpłacone kwoty nie dosięgną deklarowanej wysokości, dywidendy członkowi przypadające dopisywane będą do jego udziału

§. 20. Każdy członek otrzyma książeczkę, w której pod kontrolą Dyrekcyi zapisywane będą wszelkie wpłaty, dywidendy i możliwe odpisy.

§. 21. Każdy wpłacony udział stuzłotowy daje członkowi prawo jednego głosu przy głosowaniu na Zgromadzeniu Ogólnem Związku.

Członkowie Związku posiadający:

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | wpłacone | udziały | mają | 2 | głosy |
| 9 | wpłaconych | udziałów | „ | 3 | „ |
| 16 | „ | „ | „ | 4 | „ |
| 25 | „ | „ | „ | 5 | głosów |
| 36 | „ | „ | „ | 6 | „ |
| 49 | „ | „ | „ | 7 | „ |
| 64 | „ | „ | „ | 8 | „ |
| 81 | „ | „ | „ | 9 | „ |
| 100 | „ | „ | „ | 10 | „ |

następnie zaś każde dalsze 25 wpłaconych udziałów dają prawo jednego głosu.

§. 22. Członek przystępujący do Związku opłaca najdalej w ciągu dwóch tygodni po przyjęciu wstępne, którego wysokość w pierwszym roku obrotowym wynosić ma 5 zł., na każdy zaś rok następny oznaczoną będzie przez Radę nadzorczą.

Do towarzystwa na powyższych zasadach utworzonego, przystąpił p. St. Kossuth z gotową już organizacyą bazarów krajowych i znaczną liczbą udziałów, tak, że towarzystwo nie potrzebuje mozolnie stawiać pierwsze kroki, lecz opiera się odrazu na szerokiej podstawie szczęśliwie inicyowanego przedsięwzięcia.

D. 25. czerwca b. r. odbyło się w sali posiedzeń Banku zaliczkowego we Lwowie pierwsze Zgromadzenie Ogólne, na którem zawiązanie kraj. Związku przemysłowego przyszło do skutku.

Dyrekcyę Związku na pierwsze 6 lat stanowią pp. Stefan Kossuth, Wojciech Księżopolski i Wenanty Szydłowski. Są to świeże, w pracy dla kraju niezużyte dotąd siły, a odznaczające się przedewszystkiem znakomitą fachową znajomością stosunków w zakresie przemysłu krajowego i potrzebną dla handlowców sprężystością.

Za kilkanaście dni, a mianowicie po zarejestrowaniu Związku w sądzie handlowym, zwołanem zostanie Walne Zgromadzenie celem wyboru Rady nadzorczej i rozpocznie się prawidłowa czynność Związku, który otworzył już swe biuro przy ulicy Kopernika l. 19 we Lwowie.

Gorące Szczęść Boże! przesyłamy tej nowej i dla kraju tak bardzo potrzebnej instytucyi.

*J. Starkel.*

## Ze sprawozdań inspektorów przemysłowych.

(Dokończenie.)

W 480 przedsiębiorstwach galicyjskich, zwiedzonych w ubiegłym roku, liczba robotników wynosiła łącznie 17.755, a to 14.446 mężczyzn i 3.309 kobiet. Dzieci niżej lat 12 było w tej liczbie 9 (6 chłopców i 3 dziewczęta), 12 do 14-letnich 42 (chłopców 30 i dziewcząt 12), młodzieży 14 do 16-letniej 692 (509 chłopców i 183 dziewcząt).

Płeć żeńska w żadnym przemyśle nie przeważała liczebnie nad męską. Stosunkowo najwięcej kobiet zatrudniał wyrób artykułów spożywczych (ogółem 2.045), przemysł papierowy (360), obrabianie kamieni, gliny, szkła i t. p. (228). W tych samych kategoryach przemysłu spotykamy również znaczny procent robotniczej młodzieży.

W trzech przedsiębiorstwach czyszczenia szczeci, w l kalach, przepełnionych pyłem, pracowała dziatwa, nie mająca jeszcze nawet 12 lat, dłużej niż po ośm godzin dziennie. Wypadki stałego zatrudnienia dziatwy 12 do 14-letniej stwierdzono dalej w warsztatach szewskich, stolarskich, przy wyrobie cukierków i tutek cygaretowych, niemniej w hutach szkła, tartakach, w jednej fabryce guzików blaszanych.

Również wbrew przepisom ustawy, zajęte bywały pracą nocną kobiety i młodzież szczególnie w piekarniach, nadto w tartakach, pracowniach stolarskich, fabrykach wyrobów cukrowych i t. p.

Co do normalnego czasu pracy przeważa w Galicyi jedenastogodzinny dzień roboczy. Wyjątki, wykazujące czas krótszy, są mniej liczne, niż w całem państwie. Na 220 przedsiębiorstw fabrycznych, 122 miało dzień jedenasto-godzinny, w 22 tylko pracowano króciej, natomiast w 76 przedsiębiorstwach pracowano dłużej niż 11 godzin dziennie. W 10 cegielniach większych stwierdzono, że robotnicy pracowali po 13 i 14 godzin stale, toż samo w tartakach, niektórych garbarniach, stolarniach, ślusarniach, browarach i t. p. Młyny parowe i wodne pracują z reguły szychtami 12- czasem i 14-godzinnemi.

W przemyśle drobnym czas pracy wynosi 11 do 12 godzin, w okresach sezonowych więcej.

W stolarnich lwowskich robotnicy pracują w poniedziałki i w soboty po 10, zresztą 11 godzin dziennie. Zeszłoroczny strejk stolarski nie wprowadził w tym względzie żadnej zmiany.

Ustawa przewiduje w ciągu dnia roboczego przerwy, konieczne dla odpoczynku. Pod tym względem zdarzają się nadużycia. W parowych i wodnych młynach fabrycznych robotnikowi maszynowemu nie dają nawet półgodzinnego wytchnienia w południe. Podobnie w cegielniach i tartakach.

Sprawozdanie zwraca uwagę, że wbrew ustawie wszystkie niemal parowe młyny galicyjskie i bukowińskie pracują w niedzielę bez przerwy, tak, jak w dzień powszedni. Inspektorat stale o takich wypadkach donosi władzom, i władze wydają „zarządzenia“, ale bez skutku.

Przepisy o spoczynku niedzielnym zostały w ubiegłym roku przez namiestnictwo częściowo dla Lwowa zmienione. W szczególności dozwolono pracy niedzielnej i otwierania sklepów masarzom i kiełbaśnikom do godziny 10-tej rano i od 6 do 9 wieczorem, fryzyerom, golarzom i perukarzom do 2 popołudniu, kupcom w ogóle od 7 rano do 12 godziny w południe.

Co do przestrzegania spoczynku niedzielnego w przemyśle drobnym rok sprawozdawczy żadnej nie wykazuje poprawy. W ujemnym kierunku odznaczają się zwłaszcza piekarnie, których właściciele ciągle jeszcze spoczynku niedzielnego nie uznają.

W innych kategoryach przemysłu celują w tej mierze szczególnie rzemieślnicy żydowscy, na których praktyki, jawnie urągające przepisom ustawy, jakoś nikt kompetentny nie znalazł dotąd rady.

Co do utrzymywania książek robotniczych istnieją ciągłe nieporządki. Na 483 zlustrowanych przedsiębiorstw posiadali tylko w 232 przedsiębiorstwach prawie wszyscy robotnicy przepisane książeczki, w 78 przedsiębiorstwach tylko niektórzy, a w 173 żaden. Do tych ostatnich, najbardziej pod tym względem zaniedbanych przedsiębiorstw, należą kamieniołomy, cegielnie, mniejsze młyny i browary.

W drobnych przedsiębiorstwach nie mają pospolicie książeczek robotniczych terminatorowie, gdyż majstrowie są zazwyczaj tego mniemania, że terminatorowi przed wyzwoleniem książeczka wcale nie jest potrzebna.

Wystawianie książeczek jest zresztą pod wielu względami wadliwe i niedostateczne. Urzędy gminne, wydające książeczki robotnicze, nie czynią również temu przepisowi zadość, ażeby wciągać do książeczki główne punkta umowy między terminatorem a majstrem. Trafia się też często, że urzędy gminne odmawiają wydania książki robotniczej podrzędnym robotnikom pomocniczym, zajętym w przedsiębiorstwach przemysłowych.

Wykazy robotników utrzymywane były tylko w 246 przedsiębiorstwach i częstokroć nie w przepisanej formie książkowej, lecz na luźnych kartkach. Osobne wykazy młodocianych robotników w myśl §. 96 ustawy przemysłowej trafiają się bardzo rzadko.

Regulaminy pracy znaleziono tylko w 96 przedsiębiorstwach, a nie wszędzie były one w lokalach roboczych poprzybijane, tak, jak tego przepis wymaga.

Nieprawidłowości w wypłatach robocizny nie spostrzeżono w ogóle przy lustracyach zeszłorocznych. Tylko dla kas chorych i na zabezpieczenie od wypadków odciągano gdzieniegdzie więcej, niż to jest prawnie dopuszczalne. Wyjątek stanowi jeden z większych tartaków na Bukowinie, gdzie na robotników, pobierających 1 zł. 40 ct. do 1 zł. 60 ct. dziennie, nakładano kary pieniężne aż do wysokości 5 zł. w. a.

Wypłaty następują z reguły co 7 lub 14 dni, prawie wszędzie w sobotę.

Pod względem ogólnego i fachowego kształcenia terminatorów nie może niestety inspektorat zaznaczyć widocznego polepszenia. Przepisy ustawy przemysłowej są tu mało przestrzegane. Wielu uczniów nie pobiera wcale nauki przemysłowej uzupełniającej.

Do 46 szkół przemysłowych uzupełniających uczęszczało 5.640 uczniów do 31 szkół zawodowych 762 uczniów i uczennic. Bardzo znaczna ilość terminatorów pozostaje więc bez wszelkiej nauki. Na Bukowinie stan ten jest jeszcze o wiele gorszy niż w Galicyi.

We wielu przedsiębiorstwach nie troszczą się pracodawcy o kwalifikacyę robotników i przyjmują do pracy takich, którzy nie są ani uczniami ani czeladnikami. Dzieje się to szczególniej w piekarniach i w przemyśle budowlanym, u stolarzy żydowskich we Lwowie i u szewców żydowskich w Krakowie i Podgórzu.

W ogólnem położeniu robotników nie widać polepszenia, lecz nie widać także, aby się ono pogorszyło. W ogóle nie można go nazwać dobrem. Powodem tego jest ogólna drożyzna wskutek nieurodzajów. Robotnicy ze wsi napływają nadmiernie

do miast i podnoszą podaż sił roboczych, a to wpływa na obniżkę wynagrodzenia za pracę.

Wymierzenie datku drożyźnianego dla robotników stwierdza inspektorat tylko w jednym wypadku, a mianowicie w gazowni miejskiej w Krakowie. Przyznano tam podwyżkę 25% robotnikom, którzy od 30 lat w gazowni pracują, 20% dla tych, którzy 20 lat, a 10% dla tych, którzy króciej w gazowni są zajęci.

Co do strejków regestruje inspektorat następujące:

1. W Czerniowcach zastanowiło robotę 600 robotników przy 24 przedsiębiorstwach budowlanych. Strejk nastąpił z początkiem maja, lecz trwał tylko przez dwa dni, tj. niedzielę i dzień powszedni. Żądano zniżenia 12-godzinnej pracy na 10 godzin dziennie, podwyżki robocizny o 10%, regularnej wypłaty, 14-dniowej wymowy i uregulowania liczby terminatorów do reszty robotników.

2. W Kołomyi były dwa strejki, jeden ze strony 400 robotników, zajętych w pięciu przedsiębiorstwach budowlanych, drugi ze strony 160 robotników w cegielniach. Pośrednictwo starostwa w obu wypadkach było bezskuteczne. Po piętnastu dniach (d. 16 maja) skończył się strejk częściowem uwzględnieniem warunków robotników przez pracodawców.

3. We Lwowie nie przyszedł zamierzony ogólny strejk robotników budowlanych do skutku, gdyż tak tu, jak i w jednej z kaflarń, dzięki interwencyi, przyszło między robotnikami a pracodawcami do porozumienia.

4. W jednej z fabryk cementu zawiesiło ośmiu akordowych robotników pracę, gdyż wynagrodzenie akordowe wydawało im się za małe, lecz już po jednym dniu bezrobocia wrócili nazad do pracy, gdy otrzymali odnośne wyjaśnienia, bez podniesienia płacy ze strony przedsiębiorstwa.

5. W jednej z drukarń wybuchło bezrobocie wskutek niezachowywania normalnej taryfy. Inspektorat interweniował, lecz przebieg strejku był dla robotników niekorzystny, gdyż zarząd drukarni angażował innych robotników i tylko dwóch dawniejszych po dłuższym czasie napowrót przyjął.

6. Inny strejk wybuchł w fabryce świec z powodu znienawidzonego maszynisty. Po 12 dniach bezrobocia dał zarząd fabryki robotnikom satysfakcyę, uwalniając maszynistę od służby.

7. Większe rozmiary miał strejk 150 czeladników piekarskich w Krakowie i Podgórzu. Pośrednictwo inspektora w załagodzeniu różnic między robotnikami a pracodawcami odniosło tu skutek dla robotników korzystny, osiągnęli bowiem znaczną część swych swych żądań. Strejk trwał 6 dni, a ubytek w robociźnie czeladzi wynosił przez ten czas około 1.000 zł. w. a.

---

# Nowy wynalazek Edisona.

Przed kilku miesiącami rozpisywała się prasa codzienna o nowych zakładach Edisona, mających na celu oddzielanie zapomocą silnych magnesów rudy żelaznej od skał, w których ruda ta jest w postaci drobnych cząstek zawarta. Bliższe rozpatrzenie tego, co na podstawie doświadczeń Edisona już dziś w tej mierze zrobiono, przedstawia nam bardzo ciekawy obraz pracy, zastosowanej do wyzyskania bogactw przyrody, o których nie przypuszczano, ażeby kiedykolwiek mogły być oddane na użytek człowieka.

Oczyszczanie rud żelaznych zapomocą magnesów, przyciągających jak wiadomo cząstki żelaza i bogatych rud, znanem jest już od lat kilkudziesięciu, jednakże wszystkie próby, podejmowane w tym przedmiocie, były zawsze tylko dorywcze i nie doprowadziły nigdy do zastosowania w przemyśle tego sposobu na szerszą skalę. Edisonowi nie można więc przypisać pierwszeństwa w zastosowaniu magnesów do oczyszczania rud żelaznych, należy wszakże przyznać mu bezwarunkowe pierwszeństwo zastosowania tego sposobu do celów przemysłowych.

Przyczyny, dla których magnetyczne oddzielanie żelaza tak długo nie znajdowało zastosowania w przemyśle metalurgicznym, szukać należy głównie w nadzwyczaj szybkim rozwoju hutnictwa żelaznego. Wzrastająca ciągle wydajność wielkich pieców i olbrzymi przewrót w fabrykacyi stali i żelaza, od czasu zastosowania retort Bessemera i pieców Siemens-Martin'a, sprawiły, że wyszukiwano i eksploatowano przedewszystkiem tylko rudy bogate, a biedniejsze, przedstawiające jakiekolwiek trudności w przeróbce, pozostawiano dla przyszłych pokoleń. Oprócz tego przeszkodą była naturalnie i sama elektrotechnika, która, rzec można, dopiero w ostatnich czasach daje nam środki do otrzymania bardzo silnych prądów elektromagnetycznych.

Należy wreszcie zaznaczyć, że oddzielanie rudy od przymieszek zapomocą magnesów wymaga uprzedniego zmielenia materyału i daje rudę w postaci drobnego proszku, którego użycie do przetopienia w wielkich piecach jest niemożliwe. Tylko przy użyciu innych rud w postaci brył można dodawać, bez obawy naruszenia prawidłowego biegu pieca, rud proszkowatych, jednakże w ilościach nie przenoszących 20 do 30%. Z tego właśnie powodu rudy proszkowate, jak np. angielski gliniasty i brunatny żelaziak (z południowego Staffordshire), albo przepalony piryt przedstawiają wielkie trudności przy wytapianiu z nich surowca.

Rudy takie próbowano formować w cegiełki, które przed wrzuceniem do wielkiego pieca suszono albo wypalano. Sposób ten jednakże po większej części okazuje się niedostatecznym, ponieważ cegiełki rudy pod ciśnieniem wierzchnich warstw bardzo czę-

sto rozgniatają się, co sprowadza zawikłania w biegu wielkiego pieca. Wiadomość tedy o działalności zakładów Edisona (New Jersey and Pensylvania Concentrating Works) tem więcej jest ciekawą, że zakłady te obejmują także i fabrykacyę cegiełek, rozstrzgniętą w sposób, dający zupełnie zadawalniające rezultaty.

Z właściwą sobie energią i wytrwałością zabrał się Edison przed sześcioma laty do doświadczeń, na podstawie których zamierzał zaprowadzić na wielką skalę magnetyczne oddzielanie rudy, znajdującej się w ogromnych ilościach w stanie New Jersey, w odległości 150 kilometrów od New Yorku, ale dotychczas nie eksploatowanej, ponieważ ruda ta, w postaci tlenku magnetycznego, ściśle pomieszana jest ze skałą i to w ilości stosunkowo nieznacznej w porównaniu z masą skalną.

Należy tu zwrócić uwagę, że najdawniejszy okręg przemysłu żelaznego w Stanach Zjednoczonych, a mianowicie w stanach New-York, New-Jersey i wschodniej Pensylwanii, znalazł się niedawno w bardzo trudnem położeniu, bo wobec wyczerpania się rud, nie może obecnie wytrzymać konkurencyi z zakładami zachodniej Pensylwanii, którą dziś już można uważać za główne środowisko (okręg Pittsburg) przemysłu żelaznego. Oczywiście więc, dla rozwoju zakładów wschodnich, zakłady Edisona mogą mieć pierwszorzędne znaczenie, jeżeli odpowiedzą pokładanym w nich nadziejom. Dziś usiłowania Edisona przybrały postać olbrzymich zakładów, wybudowanych w pobliżu starych kopalni rudy w Ogden N. I. Poświęcił on temu przedsiębiorstwu nietylko ogromną pracę, ale włożył sam lwią część kapitału zakładowego, wynoszącego 2 miliony dolarów.

Poszukiwania wiertnicze i próby stwierdziły rozciągłość złoża skał rudonośnych, na długości około **3.450** *m*, przy średniej grubości 180 *m*. Próby brane z otworów świdrowych, robionych co każde 100 stóp, wykazały średnią zawartość żelaza 20%.

Wszystkie szczegóły, zacząwszy od wydobycia rudy, a skończywszy na fabrykacyi cegiełek, wykonywują się w prawdziwie amerykańskich rozmiarach. Napotykane trudności techniczne Edison pokonał zaprowadzaniem aparatów i maszyn o olbrzymiej wydajności. Przy wydobywaniu skał rudonośnych uwzględniono jak najszersze zastosowanie materyałów wybuchowych, starając się wydobywać jak największe bryły, aby tym sposobem uniknąć pracy ręcznej w kopalni. To też bryły, dosięgające wagi 5.000 *kg*, mogą iść wprost do maszyn rozdrabniających.

Ponieważ złoże skał rudonośnych wychodzi na powierzchnię ziemi, więc eksploatacya jest bardzo uproszczoną. Początkowo robiono otwory świdrowe średnicy 2 cali, rzędami do głębokość 20 stóp, zapomocą świdrów parowych; obecnie postawiono kompresor, który porusza jednocześnie 15 świdrów, wiercących otwory do głębokości 30 stóp. Świdry zawieszone są na linie i mogą być przenoszone z miejsca na miejsce.

Kolej, łącząca kopalnię z zakładami do oddzielania rudy, ułożona jest pochyło ku zakładom i składa się z dwóch gałęzi. Po jednej z nich wagony puste wciągane są zapomocą maszyn, dostają się następnie na drugą gałęź, gdzie odbywa się ładowanie zapomocą kranów parowych, jeżdżących po równoległej linii Wagony naładowane, przy słabem zahamowaniu, same zjeżdżają do ogromnego składu, skąd zapomocą różnych urządzeń transportowych dostaje się ruda do maszyn rozdrabniających.

Pierwsza maszyna, przez którą przechodzi ruda, bez względu na to, czy w wielkich czy małych bryłach, jest tak zwana walcownia olbrzymia (giants rolls). Składa się ona z dwóch walców, leżących obok siebie, średnicy 1.800 *mm* i takiejże długości. Odległość między walcami 300 *mm*, w rzeczywistości jest jednak nieco mniejszą, bo na powierzchni walców przykręcone są z hartowanego surowca garby wysokości 2-calowej. Oprócz tego na każdym walcu przymocowane są po dwa przeciwległe rzędy zębów wysokości 4 calowej, które gruchoczą bryły jakby za uderzeniem młota. Ruda, podwożona wagonami zapomocą kranu elektrycznego, podnosi się i zwala między walce powyższej walcowni. Mechanizm do poruszania jest tak urządzony, że przed wrzuceniem ładunku walce nabierają szybkości na obwodzie 1.050 *m* na minutę, czyli około 34 *m* na sekundę; przy tak znacznej szybkości cała masa, poruszająca się i ważąca około 70 ton, nabiera oczywiście dosyć znacznej żywej siły, która wyczerpuje się mniej albo więcej podczas gniecenia. Jak tylko jeden ładunek przejdzie, szybkość walców znowu automatycznie wzrasta do następnego narzucenia rudy. Po przejściu między powższymi walcami ruda spada do drugiej walcowni, umieszczonej pod walcownią olbrzymią. Walcownia ta składa się również z dwóch równoległych walców średnicy 1.200 *mm*, długości 1.500 *m*; odległość między walcami 200 *mm*; na powierzchni ich przymocowane są także garby hartowane.

Otrzymany tym sposobem półprodukt, podnoszony jest następnie zapomocą elewatorów kubłowych (paternoster) do pierwszej walcowni średniej o średnicy walców 915 *mm*, pokrytych hartowanemi rowkowanemi płytami; odległość walców 75 *mm*. Dla uniknięcia złamania wałów, między mechanizmem poruszającym a wałem walcowni umieszczony jest łącznik bezpieczeństwa, którego śruby ścinają się natychmiast, jak tylko opór podniesie się raptownie do granicy, przy której może nastąpić złamanie wału albo jakiejkolwiek droższej części walcowni. Cały mechanizm poruszający znajduje się w zamkniętej skrzyni napełnionej oliwą, aby nie zanieczyszczał się od pyłu, powstającego przy mieleniu.

Materyał idzie następnie do drugiej walcowni średniej, o średnicy walców 915 *mm*, oddalonych jeden

od drugiego o 38 *mm*, wreszcie do trzeciej — o średnicy i długości walców 600 i 500 m. Walce tej ostatniej walcowni spoczywają na łożyskach sprężynowych, pozwalających na oddalanie się walców do 12 *mm*; tym sposobem półprodukt, po wyjściu z walcowni średnich, składa się z bryłek wielkości do 12 *mm* lub mniejszych.

Przed ostatecznem zmieleniem zachodzi teraz potrzeba przesuszenia materyału, co uskutecznia się w piecach prostopadłych, zasypywanych z góry, bardzo podobnych do pieców systemu Hasenclever-Helbig. Ruda zsuwa się po płaszczyznach pochyłych (pod 45°), ustawionych zygzakowato, na sam dół pieca do elewatorw kubłowych, zapomocą których podnoszoną jest do magazynu, mającego kształt wieży.

Z magazynu ruda dostaje się do przewodów, umieszczonych nad tak zwanemi Trio, to jest walcowniami, składającemi się z 3-ch walców. Walcownie te są specyalnością zakładów Edisona, jak pod względem urządzenia tak i pod względem tego, że Trio nigdzie jeszcze nie były stosowane do tego rodzaju mielenia. Walce mają średnicę 900 *mm* przy długości 750 *mm*. Środkowy walec spoczywa na łożyskach stałych, wierzchni zaś i spodni na ruchomych. Ruch otrzymuje bezpośrednio od motoru walec spodni zapomocą wału łącznikowego z przyrządem bezpieczeństwa, takim samym, jak w średnich walcowniach.

Walcowni Trio jest cztery, z których dwie służą wyłącznie do mielenia półproduktu z poprzednich walcowni, a drugie dwie do mielenia półproduktu, pochodzącego z koncentracyi magnetycznej.

Z walcowni Trio materyał dostaje się zapomocą elewatora do sortowni, składającej się z nieruchomych płaskich sit. Edison wybrał ten system, ponieważ w sitach cylindrycznych, zwykle używanych w sortowniach, otwory łatwiej się zatykają, niż w sitach płaskich, i następnie, że sita stałe są trwalsze. Sita umieszczone są pochyło pod 45° jedno nad drugiem, tak, że materyał, zsuwając się, spada zygzakowato. Miał przesiany odprowadzany jest z pod każdego sita na boki, a grubszy, który pozostaje na sitach, dostaje się na dół, skąd znowu wraca do Trio. Gęstość sit wynosi 14 oczek na 25 *mm*.

Po przesianiu miał jest już gotowy do oczyszczania za pomocą magnesów. Operacya ta w zakładach Edisona jest bardzo prostą i tanią, i daje produkt nadzwyczaj czysty.

Magnetyczne oddzielanie rudy żelaznej polega na znanem zjawisku, że jeżeli cienki strumień sproszkowanego materyału spada w pobliżu silnego magnesu, to wszystkie cząsteczki, które podlegają magnetycznemu przyciąganiu, a więc cząsteczki rudy, zbaczają mniej lub więcej, i przez to tworzą się dwa równoległe strumienie, które z łatwością mogą być zebrane do oddzielnych zbiorników.

Aby uskutecznić tę zasadę w praktyce, dla dokładniejszego rozdzielenia umieszcza się kilka magnesów jeden pod drugim. Cząsteczki, oddzielone przy pierwszym magnesie, odprowadza się do zbiornika; pozostałość, spadająca obok drugiego magnesu, znowu oddaje pewną ilość swoich cząstek o własnościach magnetycznych, które także spadają do zbiornika itd. Pozostałość, która przejdzie obok ostatniego magnesu, tak mało zawiera już rudy, że może być uważaną jako piasek, a przytem dosyć cenny, bo ostry, a więc bardzo zdatny do zaprawy wapiennej albo cementowej. Co się tyczy miału, oddzielonego pod działaniem magnesów, to jeszcze nie można go uważać jako czystą rudę, ponieważ wiele jeszcze cząsteczek, a szczególniej większych, przedstawia kawałeczki skały z przylegającą do nich rudą — należy więc uważać go za półprodukt, który musi jeszcze wrócić na maszyny do mielenia i znowu idzie na magnesy.

Pomimo, że miał, przesiany drugi raz przez magnesy, zawiera już około 60% żelaza, wszelako uważany jest jeszcze za półprodukt, który przed następnem magnetycznem wzbogaceniem podlega jeszcze pośredniej operacyi, a mianowicie defosforyzacyi tj. usunięciu związków fosforu, który jest bardzo szkodliwą domieszką żelaza. Edison zauważył, że lekki pył apatytu (fosforanu wapna), zawarty w dosyć znacznych ilościach w tym półprodukcie, łatwo daje się usuwać zapomocą przedmuchiwania spadającego strumienia pyłu, i że po takiem oczyszczeniu, dalsza magnetyczna obróbka idzie daleko łatwiej. Defosforyzacya jest podobno tak doskonałą, że produkt z zakładów Edisona może być używany do wytapiania surowca bessemerowskiego. Oddzielanie pyłu apatytu odbywa się w 3-ch wialniach.

Pył defosforowany idzie wreszcie pod działanie 4-calowych magnesów, ułożonych w 5-ciu rzędach. Uzyskany tu ostateczny, tj czwarty produkt, zawiera 67 do 68% żelaza.

Trzeci i ostatni oddział zakładów Edisona przeznaczony jest do fabrykacyi cegiełek rudy, czyli tak zwanej aglomeracyi.

Aglomeracya była najtrudniejszym i najwięcej zawikłanym punktem całego zadania. Musiano przeprowadzić tysiące doświadczeń, zanim osiągnięto zadawalniający rezultat i wyrobiono ostateczną metodę postępowania, dającą produkt, który powinien odpowiadać następującym wymaganiom: 1) musi być porowaty, dla ułatwienia przenikania gazów wielkopiecowych, 2) musi posiadać dostateczną wytrzymałość, tak ze względu na transport, jak i na ciśnienie, jakiemu podlega w wielkim piecu, wreszcie 3) powinien być jak najmniej przepuszczalnym dla wody, aby go można przewozić w odkrytych wagonach, nie zważając na stan pogody.

Co się tyczy środka zlepiającego pył w masę, to jest on sekretem zakładów, i tylko z analiz cegiełek, przytaczanych w pismach amerykańskich, można się domyślać, że składa się on z substancyj organicznych.

Szczegóły urządzenia i fabrykacyi cegiełek bardzo są podobne do tych, jakie spotykamy przy wyrobie zwykłej cegły maszynowej. Widzimy tedy, mieszanie, formowanie i suszenie, albo wypalanie. Przy prasowaniu spotykamy tylko pewne różnice, tyczące się zresztą samejże wielkości ciśnienia, a mianowicie, że jest ono tutaj znacznie większe, niż przy prasowaniu cegły zwyczajnej. Cegiełki wytłaczają się w formach pod ciśnieniem 800 funtów na cal kwadratowy (ang.), następnie jeszcze raz prasują się pod ciśnieniem prostopadłem, wynoszącem 14.000 funtów na cal kwadratowy i poziomem 60.000 funtów. Każda maszyna daje 1 cegłę na sekundę, średnicy 3 cali i grubości 1½ cala. Maszyn takich jest 30, ustawionych w dwa rzędy. Jeżeli zważymy, że jedna cegiełka waży około 0·540 *kg* i przyjmiemy 20 godzin pracy maszyn na dobę, to otrzymamy produkcyę dzienną 30-tu maszyn, równą 1.162 tonom cegiełek, co odpowiada 790 tonom surowca; produkcya zaś roczna (przy 300 dniach roboczych) wyniesie olbrzymią cyfrę 348.600 ton, odpowiadającą 237.000 tonom surowca.

Cegiełki, wychodzące z maszyn do formowania, spadają na taśmę z plecionki drucianej i następnie zapomocą elewatora wiadrowego (paternoster) dostają się do pieców bardzo długich i wysokich. Elewator przechodzi przez piec 5 razy, co wymaga czasu 1 godzinę i 9 minut — jest to czas potrzebny do zupełnego wypalenia cegiełek.

Pieców jest 15. Są one opalane zwykłemi paleniskami z wiatrem, doprowadzanym od spodu rusztów; niekiedy doprowadza się wiatr do palenisk z góry, w celu uregulowania temperatury w piecu. Temperatura ta powinna wynosić 200 do 250° C.

Zapomocą ruchomych taśm drucianych cegła po wypaleniu idzie do magazynów albo wprost do wagonów.

Zawartość cegiełek rud przedstawia się jak następuje:

| | % |
|---|---|
| Żelazo | 67 — 68 |
| Krzemionka ($SiO_2$) | 2 — 3 |
| Glinka ($Al_2O_3$) | 0,4 — 0,8 |
| Mangan | 0,05 — 0,1 |
| Tlenek wapnia (CaO) | ślady |
| Tlenek magnezu (MgO) | — |
| Siarka | — |
| Fosfor | 0,028 – 0,033 |
| Środek cementujący żywiczny | 0,75 |
| Woda | 0 |

Próby z przetapianiem cegiełek z zakładów Edisona robiono w zakładach żelaznych Crane-Iron Works w Catasauqua Pa. Piec wielki, wybrany do tego celu, produkował, przy zwykłym biegu, 100 do 110 ton surowca dziennie. Zaczęto dodawać cegiełek stopniowo, zacząwszy od 25 aż do 100% i otrzymano następujące rezultaty:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| przy | 25 % | cegiełek | 104 | ton surowca |
| „ | 27½ „ | „ | 124,5 | „ „ |
| przy | 50 % | cegiełek | 138,5 | ton surowca |
| „ | 75 „ | „ | 119,0 | „ „ |
| „ | 100 „ | „ | 138,5 | „ „ |

Co do zużycia paliwa przy wytapianiu surowca z cegiełek rudy, spodziewają się, że można będzie używać gorszych gatunków koksu z dużym dodatkiem antracytu miejscowego, co zmniejszy znacznie koszta wytapiania w okręgu wschodnim. Czasopisma amerykańskie przepowiadają też, że wkrótce okręg wschodni będzie w lepszych warunkach, niż okręg zachodni, mając rudę bogatą i tanią z zakładów Edisona, która może być przetopioną na miejscowem taniem paliwie.

*P. T.*

# Fabryka wyrobów metalowych
## J. Goreckiego i Ski w Krakowie.

Każde najdrobniejsze przedsiębiorstwo, wyrastające na gruncie przemysłu krajowego, zasługuje na najstaranniejszą opiekę. Jak roślinkę, w grunt nie dość jeszcze uprawny przesadzoną, winniśmy je pielęgnować troskliwie, wspierać, aby przedwcześnie nie zginęło, dawać mu pierwszeństwo przed wszystkiem co zagraniczne, bo tylko w ten sposób, pracą mrówczą, nieustającą, wytrwałą możemy stworzyć silny przemysł w kraju.

Tem większy obowiązek ciąży na nas, ażeby popierać przedsiębiorstwa, postawione na technicznych wyżynach produkcyi, zdolne do konkurowania z najpierwszymi zakładami zagranicznymi, stojące z nimi na równi co do ceny wyrobu, a bijące je niejednokrotnie ich doskonałością.

Takiego zakładu firmę wymieniliśmy na wstępie. Powstał on przed siedmiu laty z drobnych początków, a dziś, dzięki wybitnym zdolnościom fachowym i zapobiegliwości założyciela, stoi już na szerszych podstawach, jako jedno z najżywotniejszych przedsiębiorstw przemysłowych w kraju.

P. Józef Gorecki, stypendysta Wydziału krajowego, odznaczył się już w r. 1890 i następnych jako nauczyciel ślusarstwa w szkole ślusarsko-stolarskiej fundacyi Hirszowskiej na Dajworze w Krakowie. Kierował on pracami warsztatowemi w ślusarni i do końca r. 1893, tj. aż do zwinięcia szkoły, udzielał w niej rysunków zawodowych. Ścisłością wykonania i dobrym smakiem odznaczały się już podówczas wyroby ślusarskie p. J. Goreckiego i zwracały na siebie powszechną uwagę.

Jeszcze w listopadzie r. 1891, odkładając ze szczupłej płacy nauczycielskiej, znalazłszy małą pomoc w rodzinie i korzystając następnie z pożyczki 2.000 zł., uzyskanej z funduszu przemysłowego, założył p. J. Górecki pracownię ślusarską, głównie dla wyrobów ślusarstwa artystycznego. Już zatem w r. 1892 mógł p. Gorecki wystąpić na wystawie przemysłu budowlanego we Lwowie ze swymi wyrobami, a miano-

wicie: z latarnią w stylu gotyckim, z świecznikiem ściennym do gazu, z świecznikiem ściennym dla oświetlenia elektrycznego, oba w stylu renensansowym i z żelaznym, trójnożnym stolikiem barokowym. Wyroby te spotkały się z pochlebnem ocenieniem i zyskały dyplom uznania dla ich twórcy.

Na powszechnej wystawie krajowej we Lwowie r. 1894 widzimy już p. Goreckiego, występującego z istnem arcydziełem sztuki ślusarskiej, które zwracało na siebie powszechną uwagę publiczności, zwiedzającej pawilon przemysłowy. Była to brama dwuskrzydłowa żelazna w stylu odrodzenia, przeznaczona do portalu wjazdowego kościoła na Skałce w Krakowie. Prócz tego wystawił p. Gorecki latarnię korytarzową w smaku zakopańskim i świecznik do kaplicy schroniska Lubomirskich. Za te okazy, celujące dokładnością i pięknością wyrobu, zyskał medal złoty i zyskał go słusznie.

Od tego czasu wziętość firmy zakładu artystyczno-ślusarskiego J. Goreckiego była ustalona. Posypały się też zamówienia z Krakowa, Lwowa i innych miast Galicyi, także ze Szląska, Morawy, a nawet z Poznańskiego. Ale nieodpowiedni lokal i brak kapitału obrotowego nie dozwalały zakładowi przyjmować wszystkich zamówień, zwłaszcza tych, które i większych sił i większego kapitału do wykonania wymagały.

Dopiero w połowie r. 1896, za inicyatywą architekty krakowskiego p. T. Stryjeńskiego i przy jego pomocy, udało się p. J. Goreckiemu zyskać spólnika, wystawić budynek fabryczny kosztem kilkunastu tysięcy złotych w. a. i urządzić fabrykę wyrobów metalowych wedle najnowszych technicznych wymagań.

Urządzenie to wymagało przedewszystkiem studyów i zwiedzenia pokrewnych zakładów zagranicą, gdzie jak wiadomo, z tysiącznemi trudnościami jest to połączone, jeśli się chce zebrać wzory i zbadać techniczne urządzenia. Pomimo to wybrał się p. J. Gorecki w podróż i powiodło mu się zwiedzić kilkanaście fabryk wyrobów metalowych w Wiedniu, Wrocławiu, Dreźnie, Berlinie, Monachium, Norymberdze, Kolonii, Sztutgardzie, Brukseli i w innych miejscowościach. Szczególniej szło mu o dokładne zbadanie maszynowego wyrobu plecionek, mających dziś tak szerokie zastosowanie do ogrodzeń, materaców sprężynowych itp. Studya poczynione pod tym względem uwieńczone zostały jak najlepszym skutkiem. P. Gorecki powróciwszy, zaopatrzył swoją fabrykę w najnowsze i najlepsze maszyny do wyrobu plecionek i rozwinął już dziś tę produkcyę na szeroką skalę.

Lecz nie dałaby ona podstawy do utrzymania zakładu, gdyby jej nie towarzyszyło doprowadzone do szczytu doskonałości ślusarstwo budowlane i artystyczne, bo siatka nie stanowi całości, wymaga obramienia silnego w konstrukcyi, a pięknego w kształtach i tu pokazuje dopiero fabryka p. J. Goreckiego co umie. Zwiedzając fabrykę przypatrywałem się pracującym w niej kowalom i ślusarzom i podziwiałem ich zręczność. Surowo z pod młota wychodzące kwiaty, gałęzie słoneczników, ostów itd. zachwycają swą prawdą naturalistyczną i stylizowaniem, odpowiadającem naturze żelaza. Tak jak są, prosto z pod młota, zasługują na nazwę dzieł sztuki. Bo też są one na najlepszych wzorach oparte, a celujący rysownicy w biurze konstrukcyjnem p. Goreckiego idą dzielnie w pomoc artystom, pracującym przy ogniu i żelazie. Jakoż o tem, co oni mogą wykonać, świadczą najlepiej konstrukcye dachów i okien, markizy, balustrady i baryery z kandelabrami wzdłuż podkopu kolejowego przy ulicy Lubicz w Krakowie, jedna z najnowszych robót fabryki J. Goreckiego i Ski.

Fabryka podzielona jest dziś na cztery działy: 1) wyrobów ślusarskich budowlanych; 2) ornamentalnych kutych w żelazie, miedzi i mosiądzu; 3) konstrukcyi metalowych; 4) plecionek drucianych i stalowych materaców w połączeniu z łóżkami itd. Wszytkie większe roboty projektuje fabryka sama, a przy wyrobie zatrudnia dziś około 120 robotników.

Aby nie zostać przy ogólnikach, wymienimy niektóre specyalności fabryki J. Goreckiego, a mianowicie: ogrodzenia siatkowe do parków, obór, zwierzyńców itp.; furtki i bramy parkowe z polami siatkowemi; sztachetki ogrodowe, grobowcowe, pomnikowe; bramy wjazdowe, wrota kościelne, drzwi i okna żelaznej konstrkcyi do fabryk, stajen itd, kratki ochronne, krzyże i ornamenta wieżowe; daszki podjazdowe, markizy, werandy, szklarnie, okna inspektowe; konstrukcye wiązań dachowych, mostów ogrodowych, rzecznych, wiaduktowych; balkony, balustrady schodowe, całe schody kręcone, altany; kandelabry, latarnie, świeczniki, krzyże nagrobkowe, dzwonki zakrystyjne itd.

Z większych robót, które już zakład p. Goreckiego i Ski wykonał, można przytoczyć w Krakowie: świeczniki, kinkiety i latarnie do schroniska ks. Lubomirskiego; do kościołów: na Skałce, Franciszkanów, N. P. Maryi, Dominikanów, Kapucynów, Jezuitów, św. Marka, klasztoru Urszulanek i Augustyanek różne kraty i bramy stylowe oraz świeczniki. Do katedry na Wawelu przy obecnej restauracyi wszystkie kraty stylowe. Dla domu czynszowego i muzeum hr. Czapskiego kraty, ogrodzenia, bramy, świeczniki gazowe; dla Jana Götz-Okocimskiego okucia stylowe, kraty, balkony i bramy wchodowe; dla gazowni miejskiej kinkiety, latarnie i świeczniki gazowe; dla Sukiennic latarnie stylowe nowe; na cmentarzu bramy wjazdowe z furtkami i kandelabrami. Poczekalnie tramwajowe. Obecnie wykonuje fabryka oddane jej według jej projektów wychodki uliczne na wzór wiedeńskich.

Poza Krakowem wykonała fabryka różne roboty dla Galicyi w Podgórzu, Bierzanowie, Tarnowie, Rzeszowie, Przemyślu, Bochni, Dzikowie, Jaśle, Sanoku, Dobrzechowie, Rymanowie, Krynicy, Zakopanem,

Lwowie, Tarnopolu, Husiatynie i w. innych miejscach — zaś przykościołach: w Bierzanowie, Leżajsku, Albigowy, Żołyni, Mrowli, Gorlicach, Wojsławiu, Łopuszce innych. W Wielk. ks. Poznańskiem wykonano balustrady, balkony i okucia stylowe dla hr. Raczyńskiego; dla Oświęcima, Biały, Cieszyna, Bielska i Schönbrunn różne stylowe kraty i konstrukcye okiennic. Dalej dla kolei państwowej różne roboty budowlane i konstrukcyjne.

Fabryka J. Goreckiego staje w ogóle jako pocieszający i zachęcający dla naszego przemysłu przykład, że z małych początków, przy dzielnem wykształceniu fachowem, obrotności i wytrwałości, doprowadzić można w niedługim czasie do pięknych rezultatów.

Szczęść Boże i nadal! *J. St.*

## Ze stowarzyszeń.

### Towarzystwo dostaw dla armii.

W poniedziałek d. 20. czerwca b. r. odbyło się w lokalu Izby rękodzielniczej Walne zgromadzenie członków Towarzystwa dostaw rękodzielniczych dla c. i k. armii we Lwowie. Przewodniczył prezes Rady nadzorczej Towarzystwa p. Stan. Niemozynowski. Obecni członkowie reprezentowali 37 udziałów i głosów. Porządek obrad był następujący:

1. Odczytanie protokołu z poprzedniego Walnego Zgromadzenia.
2. Sprawozdanie Dyrekcyi za rok 1897.
3. Przedłożenie zamknięcia rachunków za rok 1897, udzielenie Dyrekcyi absolutoryum i rozdział zysków.
4. Uchwalenie wydatków na dostawę krawiecką.
5. Wybór Dyrekcyi.
6. Wybór 5 członków w miejsce wylosowanych.
7. Wnioski członków.

Po odczytaniu i przyjęciu protokołu z ostatniego Walnego Zgromadzenia, odczytał dyrektor Towarzystwa p. Bolesław Mikuliński następujące sprawozdanie z czynności:

„Szanowne zgromadzenie! W ubiegłym roku, ze względu na mające się ku końcowi próbne rozdawnictwo przez ministerstwo wojny obuwia dla armii pomiędzy drobnych przemysłowców do wykonania, Dyrekcya poczyniła starania, by zachęcić jeszcze i tych szewców z prowincyi, którzy dotychczas wcale nie brali udziału w dostawach obuwia dla wojska, i w tym celu odniosła się, już to w drodze korespondencyi, już to za pośrednictwem członków wykonawców do wszystkich prawie miejscowości w Galicyi, ofiarując interesowanym pomoc materyalną jakoteż wszelkie instrukcye, a wreszcie bezpłatną naukę w jak najszerszych rozmiarach, byle tylko czynili starania o uzyskanie w ministerstwie roboty. Szło bowiem Dyrekcyi o to, aby z chwilą, w której dotychczasowe kontrakty między ministerstwem, a wielkimi dostawcami obuwia dla armii wygasną, mogła Galicya udowodnić, jak wielką ilość wykształconych w robotach szewskich posiada, że zatem szewcy galicyjscy zdolni są wyrobić o wiele więcej obuwia, aniżeli ministerstwo wojny dotychczas im udzielało. W bardzo wielkiej części udały się te zabiegi Dyrekcyi, gdyż w najrozmaitszych zakątkach kraju naszego zamieszkałym, którzy do Towarzystwa się zgłosili, niosła Dyrekcya pomoc i pośredniczyła na korzyść tychże, celem uzyskania w ministerstwie roboty.

W tym kierunku zawdzięczmy także bardzo wiele Wydziałowi krajowemu, który z funduszu przemysłowego udzielił Towarzystwu 40.000 zł. tytułem pożyczki 3-procentowej na zakupno z pierwszej ręki materyałów i rozmaitych potrzeb, służących do wyrobu wojskowego obuwia, zastrzegając sobie prawo kontroli i przepisując, aby szewcom zgłaszającym się po materyał i gotówkę na robociznę, najwyżej 5% do ceny fakturowej doliczano.

Z powyższej pożyczki udzieliła Dyrekcya, tak przykrojonego materyału jakoteż skór w całości na przeszło 10.000 par obuwia do roboty następującym miejscowościom: Witków nowy, Sędziszów, Bóbrka, Krystynopol, Sokal, Rybotycze, Tyśmienica, Żołynia, Staremiasto, Kopyczyńce, Stryj, Sokołów koło Kolbuszowy, Nowemiasto, Strzyżów, Tłumacz, Uhnów, Mosty wielkie, Łańcut, Myślenice, Kołaczyce, Kamionka strumiłowa i Radziechów na ogólną sumę 39.985 zł., nadto około 5.000 zł. w gotówce na robociznę. Gdy zaś pożyczka z funduszów krajowych wynosiła tylko 40.000, nie wahała się Dyrekcya ze skromnych funduszów Towarzystwa na ten cel przeznaczyć około 5.000, byle tylko jak największej liczbie szewców przyjść w pomoc.

Zdaje się zatem, że Dyrekcya z powziętego zadania wywiązała się dobrze, czego potwierdzeniem jest i to, że z wielu miejscowości nadeszły listy z podziękowaniem i uprzejmą prośbą o dalsze poparcie.

Nie na tem jednak kończy się sprawozdanie z czynności Dyrekcyi za rok ubiegły. Patrząc od wielu lat na zastraszający upadek szewstwa w Galicyi, przyszła Dyrekcya do przekonania, że celem podniesienia go z upadku potrzeba koniecznie coś uczynić. Wybór w tym kierunku padł przedewszystkiem na urządzanie kursów majsterskich, takich, jakie od kilku lat bywają urządzane w wiedeńskiem Muzeum technologicznem z bardzo dobrym skutkiem. Dyrekcya udała się tedy do Wydziału krajowego z prośbą o poparcie tak doniosłego przedsięwzięcia, jakim jest kurs majsterski, ofiarując na ten cel bezpłatny lokal, składający się z pięciu pokoi, opał, światło i usługę, a urzeczywistnienie tego projektu znalazło poparcie u członków Komisyi przemysłowej pp. Nawratila nadinspektora przemysłowego i Sołtyńskiego nadinżyniera kolei państwowej. Wydział krajowy bowiem

przeznaczył odpowiednie fundusze nazakupno wzorowego urządzenia, a nadto udzielił uczestnikom zasiłku podczas trwania kursów i opłacał siły nauczycielskie, które stanowili członkowie Towarzystwa pp. Aleksander Celewicz, krajowy wędrowny nauczyciel szewstwa, posiadający świadectwo z odbytego kursu w wiedeńskiem Muzeum technologicznem, i p. Karol Wenzel, który z inicyatywy Dyrekcyi przedsiębrał podróż naukową zagranicę, jak niemniej kurs w wiedeńskiem Muzeum technologicznem odbył. Naukę towaroznawstwa powierzono śp. Adolfowi Alexandrowiczowi jako bardzo doświadczonemu towaroznawcy.

Kursów takich, w których brało udział 9-ciu majstrów lwowskich a 4-ech z prowincyi i 6-ciu czeladników lwowskich a 3-ch z prowincyi, odbyło się dwa, a mianowicie: pierwszy w miesiącu styczniu i lutym, drugi zaś w październiku i listopadzie 1897. Uczestnicy tych kursów, odbywając naukę całodzienną, kształcili się w kroju geometrycznym wierzchów, rysunkach fachowych, braniu miary, w wyrobie kopyt na nogi normalne i nienormalne, w towaroznawstwie, jakoteż w rachunkowości kupieckiej i stylistyce. Rezultat okazał się świetny. Za staraniem Dyrekcyi urządzono w miesiącu marcu 1897 kilkudniową wystawę wszystkich przedmiotów, sporządzonych przez uczestników podczas kursu, w miejskiem Muzeum przemysłowem, a z okazów tam wystawionych szeroka publiczność przyszła do przekonania, że wyrób obuwia, wykonanego przez uczestników kuru, przewyższa tak elegancyą i zgrabnością, jak i trwałością wszelkie wyroby zagraniczne, że zatem przy pomocy takich kursów szewstwo krajowe z czasem wyruguje zupełnie wyroby obce.

Dalsze czynności Dyrekcyi odnoszą się do robót krawieckich. Dotychczas, mimo najenergiczniejszych starań, robót krawieckich nie można było uzyskać, gdyż ministerstwo wojny tłumaczy się, że jest związane kontraktem z głównymi dostawcami do końca roku bieżącego, i że dopiero po upływie kontraktów będzie mogło udzielić jakąś część robót krawieckich drobnym rękodzielnikom. Natomiast ministerstwo obrony krajowej, udziela od kilku lat jakąś część robót krawieckich, ceny jednak za poszczególne roboty są tak niskie, iż lwowscy krawcy o roboty te starać się obawiali, a Dyrekcya nie mogła również doradzać im tego przedsięwzięcia, mając to przekonanie, że pierwsza próba większe ofiary za sobą pociągnie. Gdy jednak krawcy z Komarna w roku objętym niniejszem sprawozdaniem wnieśli oferty o te roboty, Dyrekcya z całą gotowością przyszła im w pomoc i dała im wszelkie wskazówki, bez których nie byliby w możności wywiązać się z przyjętego zobowiązania. Prócz tego zajęła się Dyrekcya sprawą zakupna materyałów odpowiednich, wymaganych przez wojskowość, jak niemniej wysyłała delegata do Wiednia, celem uzyskania zwłoki terminów odbiorczych. Nie obeszło się więc i bez ofiar materyalnych, jednakże korzyść z tej pierwszej próby wyikła ta, że już w bieżącym roku i lwowscy krawcy za pośrednictwem Towarzystwa wnieśli oferty o te dostawy, i mimo ogromnych trudności, jakie stanęły na przeszkodzie, w kierunku zakupna odpowiednich gatunków sukna i rozmaitych dodatków krawieckich, wykonywanie tych robót już się rozpoczęło. Pierwsze lody zatem są już przełamane, i jest nadzieja, że w przyszłości ta gałęź pracy stanowić będzie dla krawców galicyjskich poważny zarobek.

Wyczerpawszy sprawozdanie za rok ubiegły, Dyrekcya składa Szanownemu zgromadzeniu powierzony mandat napowrót z tem przekonaniem, iż obowiązki na się przyjęte, o ile tylko było możliwem, spełniała sumiennie i po obywatelsku. Ze względu jednak na tę okoliczność, iż w roku bieżącym kończą się kontrakty między ministerstwem wojny a wielkimi dostawcami, i nowa licytacya na dostawę wszystkich przedmiotów potrzebnych dla armii będzie niebawem rozpisana, pozwala sobie ustępująca Dyrekcya położyć z całym naciskiem dalsze zaopiekowanie się temi sprawami nowo wybranej Dyrekcyi, gdyż idzie o to, ażeby dla naszego biednego kraju wyjednać u władz wojskowych dostawę stałą w daleko większej ilości, aniżeli dotychczas nam udzielano, na przeciąg przynajmniej lat kilku, bo jedynie tym sposobem rękodzielnictwu w kraju naszym przyjść można skutecznie z pomocą".

Zamknięcie rachunków, przedstawione następnie przez p. K. Wencla, przedstawia się w głównych cyfrach, jak następuje:

W dochodzie 17.677 zł. 63 ct., a w tem własna gotówka, deponowana w Banku krajowym 12.491 zł.· w rozchodzie taż sama kwota, a między jej pozycyami wypłacone udziały i dywidendy 1.592 zł. 7 ct. pożyczka szewcom wykonawcom 4.659 zł. 76 ct., kapitał udziałowy deponowany w Banku krajowym 9.439 zł. w. a. Bilans na rok 1898 wykazuje czysty zysk w kwocie 507 zł. 49 ct., prócz tego zaś 328 zł. 2 ct. procentów od udziałów, deponowanych w Banku krajowym. Fundusz rezerwowy wynosi 515 zł. 23 ct.

Na wniosek Rady nadzorczej uchwaliło zgromadzenie z zysku i procentów przyznać $5\frac{1}{2}$ % dywidendy od kapitału udziałowego 13.391 zł., tj. 737 zł. 60 ct., a 10% czystego zysku tj. 50 zł. 75 ct. przyłączyć do funduszu rezerwowego, który zatem wynosi obecnie 558 zł. 24 ct. w. a.

W dalszym ciągu, na wniosek Rady nadzorczej, uchwalono wesprzeć dostawę krawieckich wyrobów wojskowych, których krawcy lwowscy podjęli się dla obrony krajowej. Towarzystwo dostarczy im części potrzebnego kapitału bez procentów, a natomiast zastrzega sobie połowę $\frac{1}{3}$ części czystego zysku, jeśli się takowy okaże. Drugą połowę $\frac{1}{3}$ części zysku należy się lwowskiej korporacyi krawieckiej, która także funduszami swymi dostawę tę poparła.

Następnie przystąpiono do wyboru Dyrekcyi i wybrano pp. B. Mikulińskiego, A. Getritza i K. Wencla. Na miejsce wylosowanych pięciu członków Rady nadzorczej zostali wybrani pp. St. Niemczynowski, Michał Spożarski, Franciszek Cengel, Michał Nowakowski i Aleksander Celewicz. Jako zastępcy pozostają pp. Ignacy Wurm, Ferd. Gros i Ferd. Majerski z Przemyśla.

W końcu na wniosek p. J. Starkla uchwalono:

1. Poleca się Dyrekcyi, ażeby ze względu, iż z r. 1898 wygasają stałe kontrakty zarządu armii o dostawy dla wojska, starała się nadal uzyskać więcej, niż $^1/_4$ dostaw dla drobnego przemysłu.

2. Poleca się Dyrekcyi, ażeby przystąpiła do konkurowania o stałe dostawy fabrycznego obuwia dla armii i postarała się w danym razie o zorganizowanie fabrycznego wyrobu obok wyrobu przez drobnych przemysłowców.

Na tem posiedzenie zamknięto.

# KRONIKA.

## T. Z. P. K.

**NA NIEUSTAJĄCEJ WYSTAWIE** okazów przemysłu krajowego pojawiły się znów nowe firmy i nowe wyroby.

Wybitnie ładne i dzielnie wykonane wyroby koszykarskie nadesłała szkoła koszykarska ze Skołyszyna. Dokładności wykonania towarzyszy tu dobry smak a ceny są bardzo umiarkowane. Taborety, stołki, kanapki, stoły, wyborne kufry, kosze na kwiaty itd. stanowią tę kolekcyę. Ciekawą nowością są elastyczne taboreciki z uginającem się siedzeniem trzcinowem.

Szkoła koszykarska w Wojsławiu zaprodukowała także dzielnie wykonane wyroby. Są tu meble ogrodowe, mebelki dziecinne, kosze miejskie itd.

Ozdobne meble bambusowe, okładane pluszem, wystawiły dwie lwowskie firmy koszykarskie: p. Koniewicz, który otworzył obecnie dwa bogato wyposażone składy we Lwowie i p. Brandt.

Z Rudnika są pięknie wykonane meble z trzciny korowanej (peddig). Cena ich jest znacznie wyższą od zwykłych wyrobów łozinowych, że zaś i materyał prawie w całości zagraniczny, nie sądzimy, aby wyrób tego rodzaju miał się stać specyalnością naszych szkół i warsztatów koszykarskich.

Szkoła garncarska w Toustem nadesłała świeży transport gustownych naczyń z rożkową dekoracyą, oraz terrakotowe talerze, urny itd. dla amatorów malowania na terrakocie.

W szeregu wyrobów stolarskich są znowu dzielnie wykonane okazy. Należą tu: garnitur mebli z amerykańskiego orzecha do sypialni za cenę 270 zł., wykonany przez Józefa Sankowskiego, stolarza we Lwowie — sypialnia w stylu barokowym i dwa biurka wyroby stolarza lwowskiego Kaźmierza Bieleckiego — stół jadalny i 24 krzeseł z orzecha za cenę 300 zł. wykonany przez Ludwika Szafrańskiego ze Lwowa — wreszcie kredens orzechowy w cenie 135 zł. wyrobu Józefa Borkowskiego, członka lwowskiej Spółki stolarzy.

Lwowska stolarszczyzna zaczyna być w ogóle imponującą i zasługuje zaiste na szczególną opiekę kół przemysłowych jako zupełnie zdolna do eksportu zagranicznego.

Między robotami kobiecemi zwraca na siebie uwagę makatka z olejnem malowidłem na suknie piaskowej barwy, wykonanem przez panią Umetz.

Kto dawno nie zwiedzał wystawy radzimy, niech ją zwiedzi, bo znajdzie jeszcze wiele innych nowych a ładnych okazów przemysłu krajowego.

## Zapiski przemysłowe.

**SZEWSKI KURS MAJSTERSKI** odbędzie się w czasie od 1 października do 30 listopada b. r. w Krakowie. Nauka udzielana będzie w dniach powszednich od godziny 8. rano do 12. w południe, tudzież od 2. do 6, ewentualnie do 7. po południu. Nauka jest bezpłatna. Na kurs zostanie przyjętych tylko czternastu kandydatów, a to siedmiu z Krakowa, siedmiu zaś z innych miast zachodniej części kraju. O przyjęcie na kurs mogą się ubiegać majstrowie i czeladnicy szewscy, zalecani przez przełożeństwo właściwego Stowarzyszenia przemysłowego i przez właściwą Zwierzchność gminną, którzy ukończyli 24, a nie przekroczyli 45. roku życia, umieją czytać i pisać, uczynili zadość powinności wojskowej lub od służby w wojsku są uwolnieni. Prawo pierwszeństwa do przyjęcia na kurs służy majstrom przed czeladnikami, pomiędzy majstrami tym, którzy wykażą wyższy stopień wykształcenia pomiędzy czeladnikami, zaś tym, którzy posiadają uzdolnienie do samoistnego wykonywania rzemiosła szewskiego i zamierzają po odbyciu kursu założyć własną pracownię szewską, albo też, którzy są członkami zarobkowych towarzystw produkcyjnych lub podobnych organizacyj. Przy równych warunkach służy prawo pierwszeństwa do przyjęcia na kurs kandydatom, którzy otrzymają na odbycie kursu zasiłki z funduszów gminnych lub innych funduszów miejscowych.

Podania o przyjęcie na kurs: 1. własnoręcznie przez kandydatów napisane, stylizowane do Wydziału krajowego; 2. zaopatrzone: a) świadectwem urodzenia i chrztu, b) świadectwami szkolnemi, c) świadectwem wyzwolin, d) kartą przemysłową, względnie świadectwem pracy i uzdolnienia do samoistnego wykonania rzemiosła szewskiego, podpisanem przez pracodawcę i właściwe Stowarzyszenie przemysłowe i e) świadectwem moralności, tudzież 3. zalecone przez właściwą zwierzchność gminną i Stowarzyszenie. Bliższych szczegółów zasięgnąć można w Wydziale krajowym.



Wydawca i Redaktor odpowiedzialny: **Juliusz Starkel**. Z I. Związkowej drukarni we Lwowie, ul. Lindego 4.